

IN THE UNITED STATES PATENT AND TRADEMARK OFFICE

In re application of: Shinsuke SAIDA and Noriko WATANABE Serial No.: Currently unknown Filing Date: Concurrently herewith For: LIQUID CRYSTAL DISPLAY DEVICE	
---	--

TRANSMITTAL OF PRIORITY DOCUMENTS

Mail Stop PATENT APPLICATION
Commissioner for Patents
P.O. Box 1450
Alexandria, VA 22313-1450

Dear Sir:

Enclosed herewith is a certified copy of each of Japanese Patent Application Nos. **2003-047426** filed on **February 25, 2003** and **2004-020119** filed on **January 28, 2004**, from which priority is claimed under 35 U.S.C. 119 and Rule 55b. Acknowledgement of the priority documents is respectfully requested to ensure that the subject information appears on the printed patent.

Respectfully submitted,

Date: February 23, 2004


Attorneys for Applicant(s)

Joseph R. Keating
Registration No. 37,368

Christopher A. Bennett
Registration No. 46,710

KEATING & BENNETT LLP
10400 Eaton Place, Suite 312
Fairfax, VA 22030
Telephone: (703) 385-5200
Facsimile: (703) 385-5080



日 本 国 特 許 庁
JAPAN PATENT OFFICE

別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されている事項と同一であることを証明する。

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed with this Office.

出 願 年 月 日 2 0 0 3 年 2 月 2 5 日
Date of Application:

出 願 番 号 特 願 2 0 0 3 - 0 4 7 4 2 6
Application Number:

[ST. 10/C] : [J P 2 0 0 3 - 0 4 7 4 2 6]

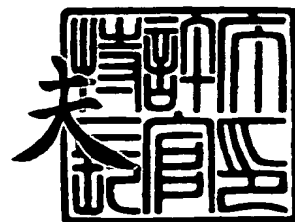
出 願 人 シャープ株式会社
Applicant(s):



2 0 0 4 年 2 月 1 0 日

特許庁長官
Commissioner,
Japan Patent Office

今 井 康 夫



【書類名】 特許願

【整理番号】 02J04199

【提出日】 平成15年 2月25日

【あて先】 特許庁長官 殿

【国際特許分類】 G02F 1/1335

【発明者】

 【住所又は居所】 大阪府大阪市阿倍野区長池町 2 2 番 2 2 号 シャープ株式会社内

 【氏名】 齋田 信介

【発明者】

 【住所又は居所】 大阪府大阪市阿倍野区長池町 2 2 番 2 2 号 シャープ株式会社内

 【氏名】 渡辺 典子

【特許出願人】

 【識別番号】 000005049

 【氏名又は名称】 シャープ株式会社

【代理人】

 【識別番号】 100101683

 【弁理士】

 【氏名又は名称】 奥田 誠司

【手数料の表示】

 【予納台帳番号】 082969

 【納付金額】 21,000円

【提出物件の目録】

 【物件名】 明細書 1

 【物件名】 図面 1

 【物件名】 要約書 1

 【包括委任状番号】 0208454

【プルーフの要否】 要

【書類名】 明細書

【発明の名称】 液晶表示装置

【特許請求の範囲】

【請求項 1】 液晶層と、前記液晶層の観察者側に配置された第 1 基板と、前記液晶層を介して前記第 1 基板に対向するように配置された第 2 基板と、第 1 基板の観察者側に配置された第 1 偏光板とを備えた液晶表示装置であって、

前記第 1 基板は、互いに交差する 2 つ方向に配列された複数の繊維を含む第 1 プラスチック基板を有し、前記第 1 偏光板の透過軸と前記 2 つの配列方向の内の一方の配列方向と略平行である、液晶表示装置。

【請求項 2】 前記第 1 プラスチック基板は面内にリタデーションを有し、前記基板面内において屈折率が最大となる方向が前記第 1 偏光板の透過軸と 45° 未満の角度で交差するように配置されている、請求項 1 に記載の液晶表示装置。

【請求項 3】 前記第 1 プラスチック基板は面内のリタデーションを有しない、請求項 1 または 2 に記載の液晶表示装置。

【請求項 4】 前記第 1 基板は、前記液晶層側の表面にラビング処理された第 1 配向膜を有し、

前記第 1 配向膜のラビング方向は、前記一方の配列方向と 15 度以下の角度をなしている、請求項 1 から 3 のいずれかに記載の液晶表示装置。

【請求項 5】 前記 2 つの配列方向は互いに略直交する、請求項 1 から 4 のいずれかに記載の液晶表示装置。

【請求項 6】 前記液晶層は TN 型液晶層であって、
前記第 2 基板の前記液晶層と反対側に配置された第 2 偏光板と、
前記第 1 基板と前記液晶層との間および／または前記第 2 基板と前記液晶層との間に配置された少なくとも 1 つの位相差板とを有し、
前記第 1 偏光板と前記第 2 偏光板は、それらの透過軸が互いに直交または平行となるように配置されており、

前記少なくとも 1 つの位相差板の屈折率楕円体の 3 つの互いに直交する 3 つの主軸である a 軸、b 軸および c 軸における主屈折率を n_a 、 n_b および n_c とすると、 $n_a = n_b > n_c$ の関係を有し、a 軸は前記少なくとも位相差板の面内に

あり、前記 c 軸は b c 面内において前記位相差板の法線方向から傾斜角 θ だけ傾斜しており、

前記少なくとも 1 つの位相差板の c 軸は、前記第 1 偏光板および第 2 偏光板の内の前記液晶層に対して同じ側に配置されている偏光板の吸収軸と略平行に配置されている、請求項 1 から 3 のいずれかに記載の液晶表示装置。

【発明の詳細な説明】

【0 0 0 1】

【発明の属する技術分野】

本発明は、液晶表示装置に関し、特に、繊維充填系プラスチック基板を備えた液晶表示装置に関する。

【0 0 0 2】

【従来の技術】

近年、液晶表示装置の利用が広がっている。特に、薄型、軽量で、且つ、消費電力が低いという特徴から、携帯情報端末機器への利用が広がるにつれて、液晶表示装置の更なる軽量化、薄型化、耐衝撃性の向上などが強く望まれるようになってきている。

【0 0 0 3】

そこで、従来使用されてきたガラス基板の代わりにプラスチック基板を用いるという対策が提案されている。しかしながら、樹脂材料をシート化したプラスチック基板を液晶表示装置の基板に適用するためには、様々な課題がある。

【0 0 0 4】

最も大きな課題の 1 つは、プラスチック基板の線膨張率が大きいことである。ガラスの線膨張率は一般に数 $\mu\text{m}/\text{m}/^\circ\text{C}$ 程度であるのに対し、プラスチックの線膨張率は、小さいものでも数十 $\mu\text{m}/\text{m}/^\circ\text{C}$ ある。線膨張率が大きいと、温度による寸法の変動が大きくなるため、高精度のパターニングを要求される、例えば T F T のような駆動素子の作製が困難である。また、T F T が形成される基板（単に「T F T 基板」ということもある。）として従来のガラス基板を用い、対向基板にプラスチック基板を用いても、対向基板に形成されたカラーフィルタ（および／またはブラックマトリクス）と、T F T 基板の画素電極との位置合わせが困

難となる。

【0005】

プラスチック基板の線膨張率を小さくし、寸法安定性を向上させるために、樹脂マトリクス中に充填材（フィラー）を混合した材料（複合材料）を用いてプラスチック基板を構成する方法も提案されている。本明細書において、複合材料から形成された基板を「複合基板（コンポジット基板）」ということにする。例えば、特許文献1には、ガラス繊維布に樹脂を含浸させて硬化することによって形成された複合基板を備える反射型導電性基板が開示されている。

【0006】

また、特許文献2は、樹脂中に繊維を線状あるいは帯状に繊維同士が互いに接触しないように配置された複合基板を備えるプラスチック基板を開示している。特許文献2によると、特許文献1に開示されている繊維布（織布）を充填した複合基板を用いると繊維布の繊維の織目や重なり目に起因した微小な凹凸が基板表面に生じ、表示品位の低下の原因となってしまうのに対し、上記構成とすることによって、平坦な表面の複合基板が得られる。

【0007】

【特許文献1】

特開平11-2812号公報

【特許文献2】

特開2001-133761号公報

【特許文献3】

特開昭59-33428号公報

【特許文献4】

特開昭60-78420号公報

【0008】

【発明が解決しようとする課題】

本発明者が、樹脂マトリクス中に繊維が充填された複合基板の光学特性を種々の検討した結果、従来の複合基板を用いて液晶表示装置を構成すると、光漏れが発生することがわかった。また、この光漏れは、複合基板が有する屈折率異方性

に起因しており、偏光板の偏光軸との配置に依存することが分かった。

【0009】

すなわち、特許文献2に記載されているように、繊維の織目や重なり目に起因した凹凸の発生を防止しても、複合基板の屈折率異方性の起因する表示品位の低下が起こることがあり、上記特許文献2は、屈折率の分布には言及しているものの、屈折率異方性（位相差またはリタデーション）およびその分布には言及しておらず、繊維充填系複合基板が屈折率異方性を有していることを認識していなかったと思われる。

【0010】

一方、樹脂材料だけからなるプラスチック基板の光学軸（光学異方軸）の好ましい配置については、例えば、特許文献3や4に記載されている。

【0011】

特許文献3には、二軸延伸の結晶性プラスチック基板（フィルム）を用いた場合、プラスチック基板の光学異方軸と偏光板の偏光軸（透過軸）とを直交させることによって、プラスチック基板の複屈折に起因する色むらの発生を抑制できる、と記載されている。

【0012】

また、特許文献4には、プラスチック基板のリタデーションの大きさに応じて、光学軸とラビング方向とのなす角を45度よりも小さい値に設定することによって、表示品位を向上できることが記載されている。なお、特許文献4は、プラスチック基板のリタデーションが15nm以下の場合には、上記光学軸とラビング方向との関係はランダムでよい、と記載されている。

【0013】

本発明者が、複合基板の光学異方性を詳細に検討したところ、上記特許文献3および4に記載されているようにプラスチック基板の光学軸を配置しても、上記光漏れを十分に抑制することができず、表示品位（特に、正面コントラスト比）を改善できないことがわかった。

【0014】

本発明はかかる諸点に鑑みてなされたものであり、その主な目的は、繊維充填

系プラスチック基板を備える液晶表示装置の表示品位を改善することにある。

【0015】

【課題を解決するための手段】

本発明の液晶表示装置は、液晶層と、前記液晶層の観察者側に配置された第1基板と、前記液晶層を介して前記第1基板に対向するように配置された第2基板と、第1基板の観察者側に配置された第1偏光板とを備えた液晶表示装置であって、前記第1基板は、互いに交差する2つ方向に配列された複数の繊維を含む第1プラスチック基板を有し、前記第1偏光板の透過軸と前記2つの配列方向の内一方の配列方向と略平行であることを特徴とする。

【0016】

ある実施形態において、前記第1プラスチック基板は面内にリタデーションを有し、前記基板面内において屈折率が最大となる方向が前記第1偏光板の透過軸と交差するように配置されている。

【0017】

ある実施形態において、前記第1プラスチック基板は面内のリタデーションを有しない。

【0018】

ある実施形態において、前記第1基板は、前記液晶層側の表面にラビング処理された第1配向膜を有し、前記第1配向膜のラビング方向は、前記一方の配列方向と15度以下の角度をなしている。

【0019】

ある実施形態において、前記2つの配列方向は互いに略直交する。

【0020】

ある実施形態において、前記液晶層はTN型液晶層であって、前記第2基板の前記液晶層と反対側に配置された第2偏光板と、前記第1基板と前記液晶層との間および／または前記第2基板と前記液晶層との間に配置された少なくとも1つの位相差板とを有し、前記第1偏光板と前記第2偏光板は、それらの透過軸が互いに直交または平行となるように配置されており、前記少なくとも1つの位相差板の屈折率楕円体の3つの互いに直交する3つの主軸であるa軸、b軸およびc

軸における主屈折率を n_a 、 n_b および n_c とすると、 $n_a = n_b > n_c$ の関係を有し、 a 軸は前記少なくとも位相差板の面内にあり、前記 c 軸は $b-c$ 面内において前記位相差板の法線方向から傾斜角 θ だけ傾斜しており、前記少なくとも 1 つの位相差板の c 軸は、前記第 1 偏光板および第 2 偏光板の内の前記液晶層に対して同じ側に配置されている偏光板の吸収軸（透過軸と直交）と略平行に配置されている。

【0021】

本発明の液晶表示装置は、反射型液晶表示装置であってもよいし、透過型液晶表示装置であってもよいし、さらに、透過反射両用型（半透過型）であってもよい。透過型および透過反射両用型液晶表示装置に本発明を適用する場合は、第 2 基板として、第 1 プラスチック基板と実質的に同じプラスチック基板を用いることができる。

【0022】

【発明の実施の形態】

本発明は、本発明者が繊維充填系の複合基板の屈折率異方性を詳細に検討した結果得られた、下記の知見に基づいてなされたものである。

【0023】

まず、繊維充填系複合基板が有する屈折率異方性について詳細に説明する。ここでは、繊維束を互いに略直交するように配置した複合基板を例に説明する。繊維充填系複合基板として、このように繊維を互いに略直交する 2 つの方向に配列（繊維の長軸が向く方向を「配列方向」ということもある。）することによって、線膨張率を始めとする物性（例えば、機械特性や熱特性）を等方的にできるので好ましい。また、互いに略直交する交差する 2 つの方向に配列された複数の繊維は、織布であることが好ましい。織布を用いると不織布よりも機械強度を向上する効果が高い。ここでは、平織の織布を用いる例を説明する。平織の織布は、繊維が互いに重なることによって形成される段差が小さいので、朱子織や綾織などに比べて、複合基板の厚さのばらつき（または表面の凹凸）を小さくできるので好ましい。

【0024】

図1 (a) および (b) に示すプラスチック基板10は、繊維束11と樹脂マトリクス12とを有する複合基板10から構成されている。なお、必要に応じて、複合基板10の主面に保護膜（ハードコート）を設けることができる。ここでは、保護膜を有しないプラスチック基板を例示し、複合基板もプラスチック基板と同じ参照符号10で示すことにする。

【0025】

繊維束11は、基板面内の互いに直交する2つの方向（ここではx軸方向およびy軸方向）に沿って配列されており、複合基板10は、例えば、図1 (c) に模式的に示すような、平織の織布を構成している。繊維束11を構成する繊維はいずれも同じで、それぞれの密度も互いに等しい。例えば、繊維束11の幅は約200 μm で、繊維束11の間のピッチはx方向およびy方向のいずれにおいても約500 μm である。繊維束11を構成する繊維の直径は約10 μm である。

【0026】

この複合基板10の屈折率異方性を一般的な方法、すなわち、例えば10mm□の領域について屈折率異方性を測定すると、複合基板10の基板面内では、x軸とy軸との間（但し両軸を2等分する方向（x軸およびy軸と45°をなす方向）からはずれている）に屈折率が最も大きくなる方向が存在する。これは、繊維束11として、x軸方向、y軸方向ともに同じ繊維束11を用いて、両方向に同じピッチで繊維束11を配置して織布を形成しても、両方向を完全に等価にすることができないためと考えられる。

【0027】

液晶表示装置の透明基板として用いられる複合基板10は、従来のガラス基板と同様に、可視光に対する透過率が高く（以下、単に「透明」ということもある。）、且つ、複屈折を有しないことが望まれる。従って、複合基板10を構成する繊維束11および樹脂マトリクス12の材料として、それぞれ可視光に対して透明で、互いの屈折率が略等しく、且つ、複屈折を有しない材料を用いることが好ましい。しかしながら、たとえ、繊維束11および樹脂マトリクス12の材料として、透明で、屈折率が等しく、且つ、複屈折を有しない材料を用いても、複合基板10の製造工程の熱履歴などによって、最終的な複合基板10が複屈折（

屈折率異方性)を有する。これは、繊維束 11 は樹脂マトリクス 12 よりも線膨張率が小さいので、製造工程等における温度履歴によって繊維束 11 と樹脂マトリクス 12 との間に熱応力が発生し、光弾性効果によって屈折率異方性が生じるためと考えられる。

【0028】

微小な領域毎に複合基板 10 の屈折率異方性を測定すると、以下のような結果が得られる。なお、ここで測定した複合基板 10 の領域によって異なる屈折率を「微小領域屈折率」と呼び、上記の一般的な測定方法による屈折率(「マクロな屈折率」あるいは「平均屈折率」と呼ぶこともある。)と区別することにする。また、微小領域屈折率で規定される屈折率異方性(複屈折率)およびリタデーションをそれぞれ「微小領域屈折率異方性(微小領域複屈折)」および「微小領域リタデーション」と呼ぶことにする。

【0029】

まず、複合基板 10 において、x 軸方向(または y 軸方向の)一方向に繊維束 11 が配列されている領域 13 は、図 2 (a) に示すように繊維束 11 の配列方向の屈折率 n_x (または n_y) が他よりも大きい微小屈折率異方性を有している。また、x 軸方向および y 軸方向の互いに直交する方向に配列された繊維束 11 が存在する領域 14 は、図 2 (b) に示すように負の一軸性の微小領域屈折率異方性 ($n_x \div n_y > n_z$) を有する。さらに、複合基板 10 において繊維束 11 が存在しない領域 15 は、等方的な光学特性 ($n_x \div n_y \div n_z$) を有している。

【0030】

領域 14 および領域 15 は、複合基板 10 の基板面内では屈折率異方性を有しない ($n_x \div n_y$) ので、上述した従来の屈折率測定法で得られた基板面内における屈折率異方性は、領域 13 における微小領域屈折率異方性の平均を示しており、x 軸方向と y 軸方向とが等価でないことを示している。

【0031】

なお、複合基板 10 のマクロな屈折率は、例えば、Xe ランプ光源(波長 400-700 nm、測定領域 10 mm \square)や He-Ne レーザ光源(波長 632.8 nm、測定領域 2 mm ϕ)を用いて、エリプソメータ(例えば日本分光社製分

光エリプソメータ M-220) で定量的に測定できる。複合基板 10 の微小領域屈折率を定量的に測定することが難しく、上述のような微小領域屈折率異方性を有することは偏光顕微鏡観察によって定性的に確認することができる。

【0032】

このような特異な光学異方性を有する複合基板 10 を液晶表示装置の透明基板として用いると次のような問題が生じる。

【0033】

上記特許文献 3 および 4 に記載されている従来の設計思想に従って、複合基板 10 の光学軸を基準に、偏光板の透過軸やラビング方向との配置関係を設定することになり、偏光板の透過軸やラビング方向（液晶分子のプレチルト方向）は、複合基板 10 の基板面内において屈折率が最も大きな方向に対して平行（または直交）するように配置される。これは、従来は、プラスチック基板 10 のマクロな屈折率異方性に着目していたためである。

【0034】

複合基板 10 を間に挟んで一對の偏光板をクロスニコル状態に配置する際に、一方の偏光板の透過軸と複合基板 10 のマクロな屈折率が最大となる方向とが互いに平行（または直交）となるように配置すると、x 軸方向または y 軸方向に配列された繊維束 11 だけが存在する領域 13 の微小な屈折率異方性（図 2（a）参照）に起因する光漏れが観察される。この光漏れは、液晶表示装置の黒表示の品位を低下させ、コントラスト比（特に、正面コントラスト比）を低下させることになる。

【0035】

さらに、重要なことは、x 軸方向と y 軸方向における微小領域屈折率異方性を実質的に平均化することによって、基板面内におけるマクロな屈折率異方性（リタデーション）が実質的に無い複合基板 10 であっても、微小領域屈折率異方性は存在するので、上記の光漏れが発生する。すなわち、上記特許文献 4 に記載されているように、面内リタデーションが 15 nm 以下であれば、偏光板の透過軸と複合基板 10 の光学軸との関係は任意でよい、ということにはならない。

【0036】

本発明による実施形態の液晶表示装置は、液晶層を挟持するように配置される一対の基板の内の少なくとも観察者側に配置される基板が、互いに直交する2つ方向に配列された繊維束を含むプラスチック基板を有し、このプラスチック基板の観察者側に配置される偏光板の透過軸が上記2つの配列方向の内の一方と略平行に設定されている。

【0037】

プラスチック基板が面内にリタデーション（マクロなリタデーション）を有する場合は、基板面内において屈折率が最大となる方向は上記偏光板の透過軸と45°未満の角度で交差するように配置されることとなる。このように、偏光板を配置することによって、微量領域屈折率異方性による光漏れを抑制・防止することができる。もちろん、プラスチック基板は面内のリタデーションを実質的に有しない（例えば5 nm未満である）ことが好ましい。この条件は、互いに交差する2つの方向に配列された繊維束の太さ（構成する繊維の太さ、本数を含む）、配列ピッチなどを調整することによって達成される。ここで例示するように、互いに直交する方向に実質的に同じ繊維束を同じピッチで配列した織布を用いることによって、マクロ面内リタデーションを5 nm未満、さらには1 nm未満にすることができる。

【0038】

以下に、本発明による実施形態の液晶表示装置の構成をより詳細に説明する。

【0039】

図3に本発明による実施形態の透過型液晶表示装置30の構成を模式的に示す。また、図4に透過型液晶表示装置30における光学軸の配置関係を模式的に示す。

【0040】

透過型液晶表示装置30は、一対の基板31および32と、一対の基板31および32の間に配置された液晶層33と、一対の基板31および32を挟持するように配置された偏光板34および35を有している。

【0041】

基板31および32を構成するプラスチック基板は、図1に示したプラスチッ

ク基板 10 と同様に互いに直交する 2 つの方向 36 に配列された繊維束を有している。例えば、基板 31 は、その液晶層 33 側の主面に対向電極が形成された対向基板であり、基板 32 は、その液晶層 33 側の主面には透明画素電極や TFT などの回路要素（いずれも不図示）が形成されたアクティブマトリクス基板である。

【0042】

偏光板 34 の吸収軸 37 と偏光板 35 の吸収軸 38 は、互いに直交するように（クロスニコル状態に）配置されている。また、吸収軸 37 および 38 は、観察者から見て斜め 45° 方向に傾斜する方向に配置されている。基板 31 および 32 を構成するプラスチック基板の繊維配列方向 36 は、吸収軸 37 および 38 と平行（または直交）するように配置されている。

【0043】

液晶層 33 は TN 型液晶層であり、配向膜（不図示）のラビング方向 39 は、液晶層 33 に対して同じ側に設けられた偏光板の吸収軸と平行になるように配置されている。すなわち、基板 31 に設けられた配向膜のラビング方向が吸収軸 37 と平行であり、基板 32 に設けられた配向膜のラビング方向が吸収軸 38 と平行である。この液晶表示装置 30 は、ノーマリホワイトモード表示を行うように構成されている。なお、ここで例示するように、偏光板の吸収軸と近接する配向膜のラビング方向とを平行にする常光モードは、異常光モードよりも視野角特性が優れるという利点を有する。

【0044】

液晶表示装置 30 においては、上記の微小領域の屈折率異方性に起因する光漏れの発生を抑制し、高品位の表示を実現することができる。すなわち、繊維の配列方向に平行なリタデーションに起因して発生する光漏れに対し、吸収軸 37 および 38 のいずれか一方は、そのリタデーションの発生の原因となる繊維束の配列方向と平行で、他方は直交するので、光漏れの原因となる光は偏光板 34 または 35 によって吸収され、表示に寄与することがないためである。従って、液晶表示装置 30 は、黒表示の表示品位が改善され、コントラスト比（特に正面コントラスト比）が改善される。

【0045】

基板 31 および 32 を構成する複合基板の透明樹脂は、一般的な透明樹脂、エポキシ系樹脂、フェノール樹脂、フェノール—エポキシ系樹脂混合系、ビスマレイミド—トリアジン樹脂混合系などの熱硬化樹脂や、ポリカーボネート、ポリエーテルスルホン、ポリエーテルイミドなどの熱可塑性樹脂を使用することができる。

【0046】

また、透明繊維としては、E ガラス、D ガラス、S ガラスなどの無機繊維および芳香族ポリアミド等の樹脂などによる有機繊維を使用することができる。透明繊維は、上述したように繊維束として用いることが好ましく、織布として用いることがさらに好ましい。

【0047】

複合基板の機械的強度を向上するため、さらに機械的特性および光学的特性の均一性を高めるために、繊維を面内に均等に配置することが好ましく、繊維径および繊維束の径は細い方が好ましく、繊維束のピッチも狭い方がよい。具体的には、個々の繊維径としては、約 $20\ \mu\text{m}$ 以下が好ましく、約 $10\ \mu\text{m}$ 以下であることがさらに好ましい。繊維束 11 の幅としては $200\ \mu\text{m}$ 以下であることが好ましく、繊維束のピッチは $500\ \mu\text{m}$ 以下であることが好ましい。

【0048】

また、繊維布の織り方は、上述したように、平織が最も好ましいが、朱子織および綾織等の一般的な織り方を採用することもできるし、不織布を使用することもできる。

【0049】

複合基板の透明性は高い方が好ましいので、繊維と樹脂マトリクスとの界面における拡散反射や繊維による散乱を抑制するために、繊維の屈折率と樹脂マトリクスの屈折率はできるだけ一致するように選択することが好ましい。一般に、繊維の材料よりも、樹脂マトリクスの材料の方が選択の範囲が広く、また、樹脂骨格に置換基（例えばフッ素原子を導入すると低屈折率化、臭素原子を導入すると高屈折率化できる）などの方法で上記の樹脂を改質することによって屈折率を調

整することが好ましい。

【0 0 5 0】

複合基板は、上記の繊維（繊維束または織布）および樹脂マトリクス材料を用いて、種々の公知の方法で製造される。熱硬化性樹脂を用いる場合には、圧縮成形法、圧延成形法、注型法やトランスファー成形法などで製造することができ、熱可塑性樹脂を用いる場合は、圧縮法、射出成形法、押出し法などを用いて成形することができる。

【0 0 5 1】

複合基板の表面に保護膜（ハードコート層）を形成しても良い。保護膜は、有機材料で形成されても良いし、無機材料で形成されてもよい。典型的には、耐熱性やバリア性（水分や酸素ガスなどを遮蔽する性能）および機械的強度に優れた無機材料（例えば二酸化ケイ素膜）を用いて形成される。なお、プラスチック基板は、可視光を透過する用途に好適に用いられるものであるため、保護膜としても当然に可視光透過性を有するものが用いられる。また、複合基板と保護膜との界面における反射を抑制するために、複合基板の樹脂マトリクスと屈折率が概ね一致する材料を用いることが好ましい。

【0 0 5 2】

例えば、直径 $10\ \mu\text{m}$ の E ガラス繊維を約 50 本有する繊維束（幅約 $200\ \mu\text{m}$ ）を互いに直交するように約 $500\ \mu\text{m}$ ピッチで平織した織布を用いて、樹脂マトリクスとしてエポキシ樹脂を用いて形成した複合基板（例えば厚さ $0.17\ \text{mm}$ ）は、 $1\ \text{nm}$ 未満の面内リタレーションと、約 $20\ \text{nm}$ の厚さ方向のリタレーションを有し、液晶表示装置 30 のプラスチック基板として好適に用いられる。これらの面内リタレーションは、上述の日本分光社製分光エリプソメータ M-220 を用いて測定される。

【0 0 5 3】

このプラスチック基板を用いて作製した液晶表示装置 30 の正面コントラスト比は例えば、 $1000:1$ 以上であり、偏光板の透過軸を繊維束の配列方向（x 軸および y 軸）に対して 45° 方向に配置した場合の正面コントラスト比 $300:1$ に比べて大きく改善されている。

【0054】

TNモードの液晶表示装置30の視角依存性を改善するために、例えば本願出願人による特許第2866540号に記載されている位相差板（以下、「傾斜型位相差板」）を用いることが好ましい。以下に、図5を参照しながら傾斜型位相差板42の光学軸の配置を説明する。

【0055】

まず、傾斜型位相差板42に右手直交座標系 $x-y-z$ を定義する。 $x-y$ 面を位相差板42の主面と平行にとり、 z 軸を位相差板42の主面の法線方向にとる。位相差板42の3つの互いに直交する主軸を a 軸、 b 軸および c 軸とし、それぞれの主軸における屈折率（主屈折率）を n_a 、 n_b および n_c とすると、 $n_a = n_b > n_c$ の関係を有する。すなわち、位相差板42は負の一軸性屈折率異方性を有している。さらに、 a 軸は位相差板42の主面と平行な面内にあり、ここでは x 軸と平行とする。一般的な位相差板では b 軸は y 軸と平行であり、且つ、 c 軸は z 軸と平行であるが、位相差板42においては、図5に模式的に示したように、 b 軸は y 軸から傾斜し、 c 軸は z 軸から傾斜している。 b 軸および c 軸の傾斜角はいずれも θ であり、傾斜方向は a 軸を中心に時計回りである。なお、傾斜方向は図5に示した例とは逆、すなわち、 a 軸を中心に反時計回りでもよい。

【0056】

傾斜型位相差板42は、図3に示したTN型液晶表示装置30において、基板31と偏光板34との間、および／または基板32と偏光板35との間に配置される。このとき、傾斜型位相差板42は、 c 軸（異方性方向の主屈折率 n_c ）が傾斜した方向40は基板31の配向膜のラビング方向39と反対方向になる様に配置される。

【0057】

本発明による実施形態の液晶表示装置30が有するプラスチック基板31および32は、基板面内のマクロなリタデーション（ $(n_x - n_y) \cdot d$ ； d は基板の厚さ）は実質的に零であるが、厚さ方向のマクロなリタデーション（ $(n_x - n_z) \cdot d$ ； d は基板の厚さ）は無視できない値を有する。例えば、厚さ0.1

7mmの繊維充填系複合基板を用いた場合、面内リタデーション R_p （マクロなリタデーション）は1nm未満であるのに対して、厚さ方向のリタデーション R_{th} は例えば20nm程度となる。

【0058】

従って、本実施形態の液晶表示装置に傾斜型位相差板42を配置する場合、傾斜型位相差板42のリタデーションを設定する際には、プラスチック基板の厚さ方向のリタデーションを考慮することが好ましい。

【0059】

なお、上述した液晶表示装置30の液晶層33は、TN型液晶層であるので、一对の配向膜のラビング方向はそれぞれ近接する偏光板の吸収軸と平行になるように設定されているが、例えば、IPSモードの液晶表示装置におけるラビング方向（典型的には反平行）は、クロスニコル状態に配置された偏光板の一方の透過軸に対して約 10° 程度ずらして設定される。この場合においても、偏光板の透過軸は、繊維束の配列方向と一致するように配置することが好ましいのは、上述TNモードの液晶表示装置30の場合と同じである。なお、IPSモードの液晶表示装置の場合には、繊維束の2つの配列方向は、表示面の水平（横）および垂直（縦）に設定されることが好ましい。

【0060】

また、上述した実施形態では、透過型液晶表示装置を例示し、液晶層を介して互いに対向する一对の基板のいずれにもプラスチック基板を用いた例を示したが、これに限られず、一方の基板のみをプラスチック基板としてもよい。また、反射型液晶表示装置においては、観察者側に配置される透明基板として、上記プラスチック基板を好適に用いることができる。このとき、プラスチック基板の互いに交差する2つ繊維配列方向の内の一方を、観察者側に配置される偏光板の吸収軸と略平行に配置すればよい。また、反射型液晶表示装置の場合には、反射層が設けられる側の基板には透明性が要求されないが、上記プラスチック基板を用いてもよい。一对の基板として実質的に同じ機械特性（線膨張率など）を有する基板を用いる方が信頼性などの点で有利である。

【0061】

【発明の効果】

本発明によると、繊維（繊維束）による微小領域屈折率異方性に起因する光漏れの発生を抑制することができるので、繊維充填系プラスチック基板を備える液晶表示装置の表示品位、特に正面コントラスト比を改善することができる。

【図面の簡単な説明】**【図 1】**

（a）および（b）は、本発明の実施形態の液晶表示装置に好適に用いられるプラスチック基板の構成を模式的に示す図であり、（a）は平面図であり、（b）は斜視図である。（c）は、プラスチック基板に用いられる平織の織布を模式的に示す図である。

【図 2】

（a）および（b）は繊維充填系複合基板の屈折率異方性を説明するための模式図である。

【図 3】

本発明による実施形態の液晶表示装置 3 0 の構成を模式的に示す図である。

【図 4】

液晶表示装置 3 0 における光学軸の配置関係を模式的に示す図である。

【図 5】

本発明による実施形態の液晶表示装置に好適に用いられる傾斜型位相差板の屈折率異方性を模式的に示す図である。

【符号の説明】

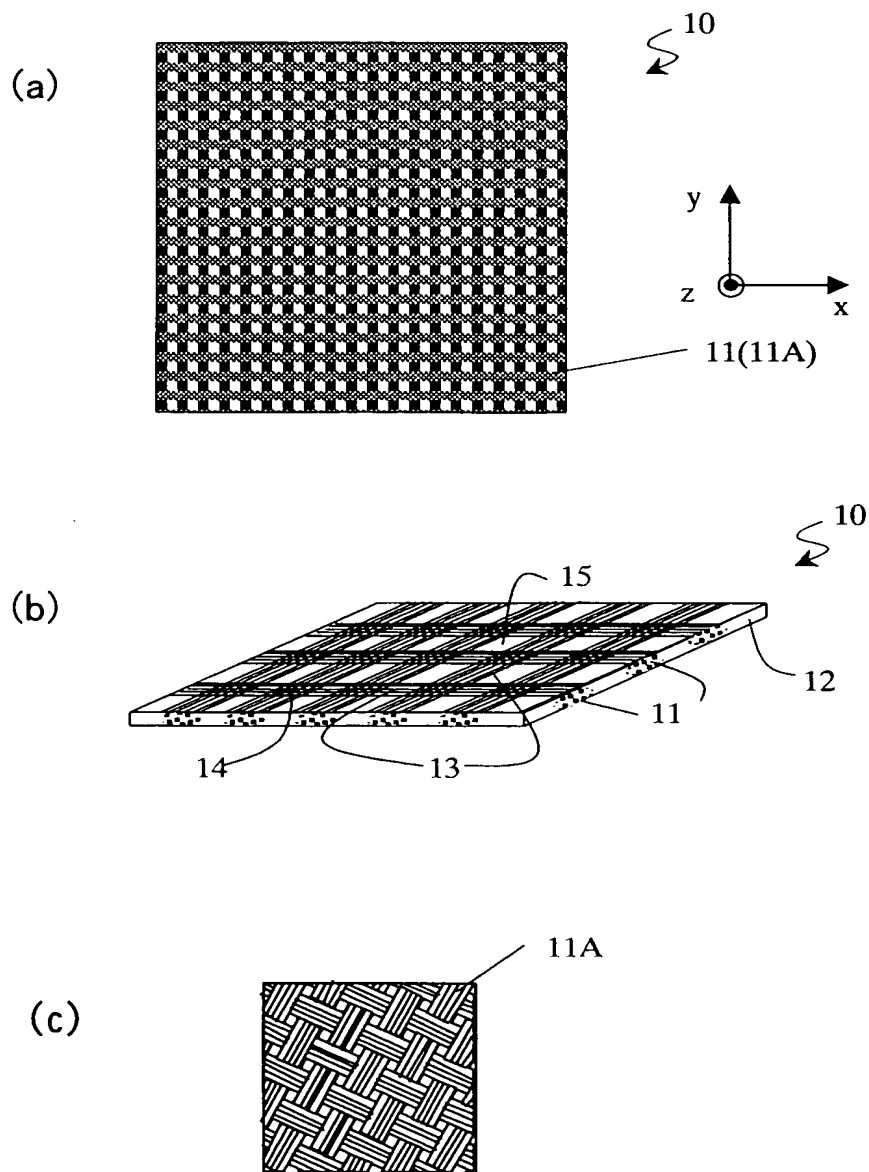
- 1 0 プラスチック基板（複合基板）
- 1 1 繊維束
- 1 1 A 織布（平織）
- 1 2 樹脂マトリクス
- 1 3 繊維束 1 1 が一方向に配列されている領域
- 1 4 直交する方向に配列された繊維束が存在する領域
- 1 5 繊維束 1 1 が存在しない領域
- 3 0 透過型液晶表示装置

- 3 1、3 2 プラスチック基板を含む基板
- 3 3 液晶層
- 3 4、3 5 偏光板
- 3 6 繊維束の配列方向（互いに直交）
- 3 7 偏光板 3 4 の透過軸
- 3 8 偏光板 3 5 の透過軸
- 3 9 ラビング方向

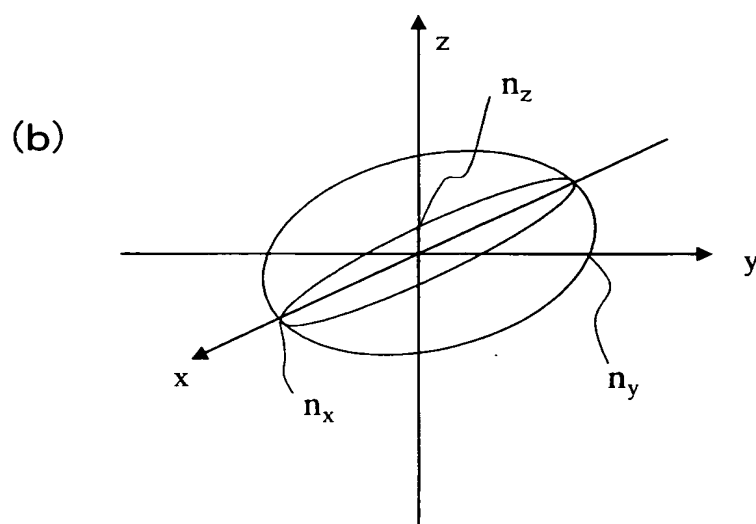
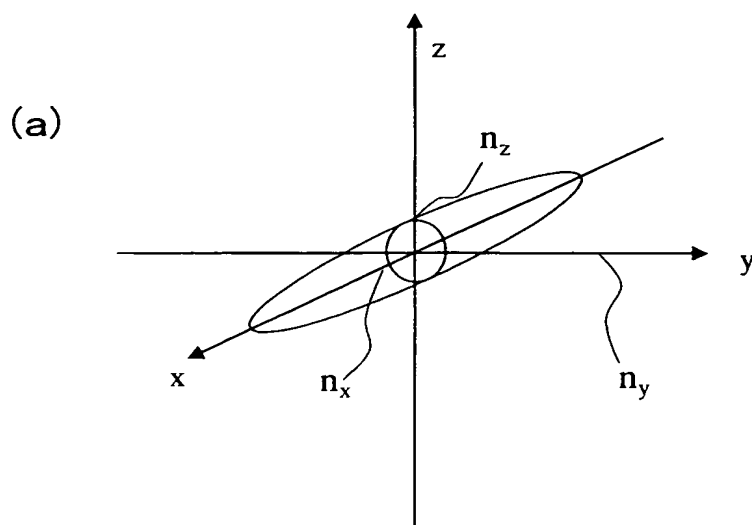
【書類名】

図面

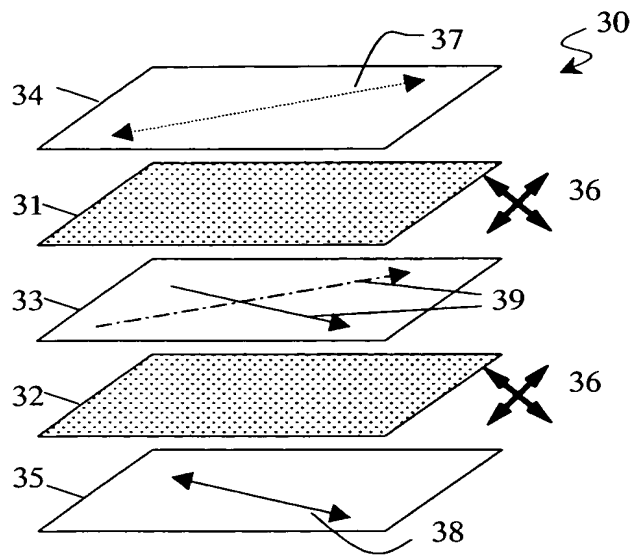
【図 1】



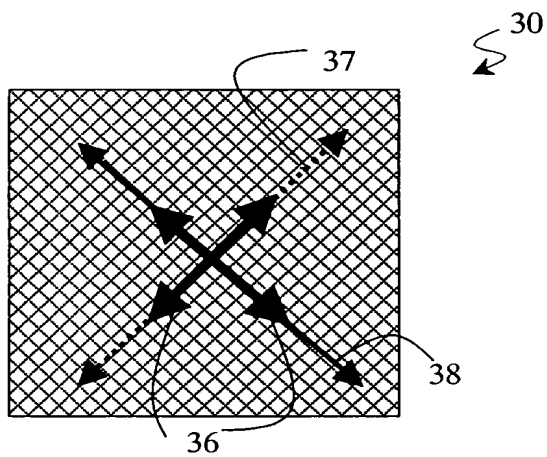
【図 2】



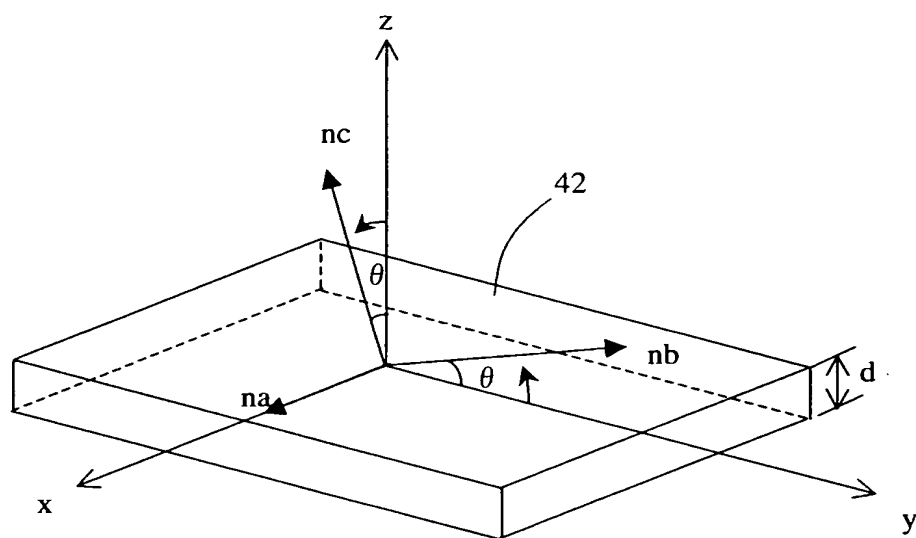
【図 3】



【図 4】



【図 5】



【書類名】 要約書

【要約】

【課題】 繊維充填系プラスチック基板を備える液晶表示装置の表示品位を改善する。

【解決手段】 液晶層 3 3 の観察者側に配置された第 1 基板 3 1 と、液晶層を介して第 1 基板に対向するように配置された第 2 基板 3 2 と、第 1 基板の観察者側に配置された第 1 偏光板 3 4 とを備えた液晶表示装置であって、第 1 基板 3 1 は、互いに交差する 2 つ方向 3 6 に配列された複数の繊維を含む第 1 プラスチック基板を有し、第 1 偏光板 3 4 の透過軸 3 7 と 2 つの配列方向 3 6 の内の一方の配列方向と略平行である。

【選択図】 図 4

特願 2 0 0 3 - 0 4 7 4 2 6

出 願 人 履 歴 情 報

識別番号 [0 0 0 0 0 5 0 4 9]

1. 変更年月日	1 9 9 0 年 8 月 2 9 日
[変更理由]	新規登録
住 所	大阪府大阪市阿倍野区长池町 2 2 番 2 2 号
氏 名	シャープ株式会社